


Device for detection of torque transferred in a shaft, especially between a shaft arranged between a test piece and a testing machine.

Patent number: DE4021914
Publication date: 1991-01-31
Inventor: RENZ ROLAND DIPL ING (DE)
Applicant: SIEMENS AG (DE)
Classification:
 - international: **G01L3/10; G01L3/10;** (IPC1-7): G01L3/04; G01M13/00
 - european: G01L3/10D
Application number: DE19904021914 19900710
Priority number(s): EP19890113596 19890724

Also published as:

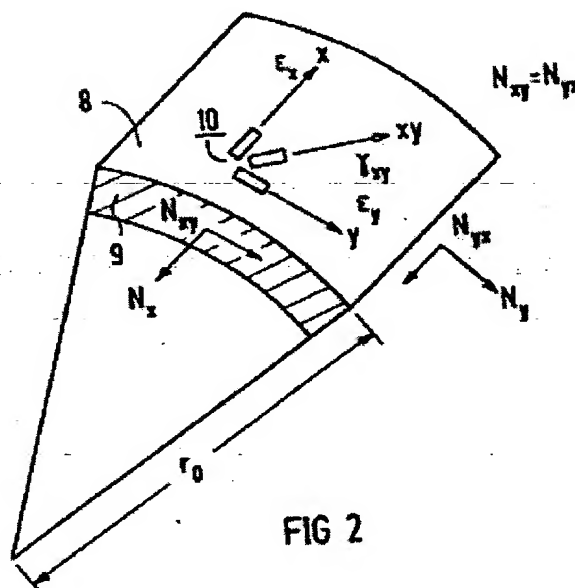
 EP0410133 (A2)
 EP0410133 (A3)
 EP0410133 (B1)

Report a data error here

Abstract not available for DE4021914

Abstract of corresponding document: **EP0410133**

The invention relates to an improved torque-measuring shaft in the drive line between a test piece (1) and a testing machine (2) of a test bed. The robust and relatively long measuring shaft is formed by a carbon-fibre multi-layer tube (3). The strains in a measuring surface (8) are detected in three directions and serve to calculate the torque.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

USPS EXPRESS MAIL
 EV 636 851 955 US
 APR 28 2006

AK



⑪ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ Patentschrift
⑬ DE 40 21 914 C 2

① Int. Cl.⁸
G 01 L 3/10
G 01 M 13/00

② Aktenzeichen: P 40 21 914.3-42
③ Anmeldetag: 10. 7. 80
④ Offenlegungstag: 31. 1. 91
⑤ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 11. 3. 99

DE 40 21 914 C 2

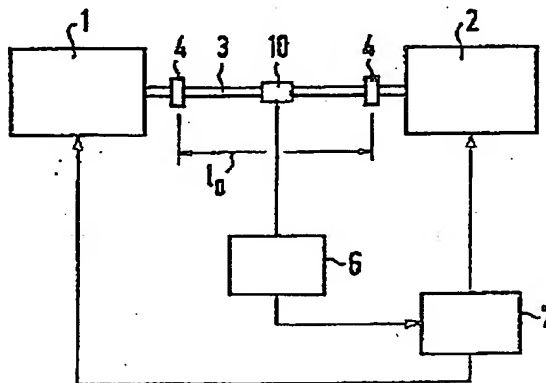
Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑩ Unionspriorität:
89 11 3596. 4 24. 07. 89 EP
⑦ Patentinhaber:
Renz, Roland Adam, Dipl.-Ing., 90763 Fürth, DE
⑧ Vertreter:
Zeitler & Dickel Patentanwälte, 80539 München

⑨ Erfinder:
gleich Patentinhaber
⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
DE 35 28 364 A1
DE 25 49 025 A1
DD 2 13 505
Siemens Zeitschrift Bd. 45, Heft 10, S. 719-23
(1971);
Ciba-Geigy Firmenschrift: "Kohlefaser- und
Aramidfaserkunststoffe für Kardanwellen (1981);
G. Niederstadt: "Kontakt und Studium", Bd. 167,
Expert-Verlag;
K. Hofmann: "Einführung in die Technik des
Messens
mit Dehnungsmeßstreifen, Darmstadt 1987;

⑤ Verfahren und Vorrichtung zur Erfassung des von einer Welle zwischen einem Prüfling und einer Prüfmaschine übertragenen Drehmomentes

⑥ Verfahren zur Erfassung des von einer Welle zwischen einem Prüfling und einer Prüfmaschine übertragenen Drehmoments mit folgenden Schritten:
a) zur Kopplung von Prüfling und Prüfmaschine wird als Welle ein Rohr (3) in Form eines Mehrschichtverbundes aus Faser-Matrix-Kunststoff verwendet, so daß die Kopplung von Prüfling und Prüfmaschine in hinreichender Näherung einen Zweimassenschwinger bildet;
b) auf einem als annähernd eben anzusehenden Flächenelement (8) des Rohres (3), das senkrecht zum Rohrradius liegt, wird mit Dehnungsmeßstreifen (10) die relative Verzerrung in mindestens drei verschiedenen Richtungen gemessen;
c) aus den relativen Verzerrungen (E_x , E_y , γ_{xy}) wird durch Verknüpfung mit den zugehörigen Koeffizienten (B) der Elastizität des Rohres für die betreffenden Richtungen (X, Y, XY) eine Kraft (N_{xy}) ermittelt, die unter Berücksichtigung von Bezugsradius (r_0) und Rohrlänge (l_0) ein Maß für das Drehmoment (M_T) darstellt.



DE 40 21 914 C 2

USPS EXPRESS MAIL
EV 636 851 955 US
APR 28 2006

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zur Erfassung des in einer Welle übertragenen Drehmomentes insbesondere in einer zwischen einem Prüfling und einer Prüfmaschine angeordneten Welle in einem Prüfstand durch Erfassen elastischer Verformungen der Welle.

Zur Drehmomentistwerterfassung bei Prüfständen sind drei Verfahren bekannt. Das eine Verfahren beruht darauf, die Belastungsmaschine pendelnd aufzuhängen und das Reaktionsmoment zu messen. Die zweite Methode besteht bei elektrischen Maschinen darin, das Drehmoment aus relativ leicht erfassbaren elektrischen Größen und mechanischen Korrekturgrößen zu berechnen. Die dritte, sehr häufig verwendete Methode ist die Verwendung einer Drehmomentmeßwelle, die im Antriebsstrang eingebaut wird. Wegen der hohen Drehzahl auf Prüfständen können im allgemeinen diese Meßwellen nicht fliegend im Wellenstrang eingebaut und müssen daher im eigenen Stehhalter nochmals gelagert werden.

Vor- und Nachteile der einzelnen Meßverfahren sind z. B. in der Siemens-Zeitschrift 97, Heft 10, S. 720 - beschrieben. Bisherige Lösungen haben immer den Nachteil, daß das übertragene Drehmoment nicht exakt in der Schnittebene eines Zweimassenschwingers gemessen wird. Zudem bildet der mechanische Aufbau bisheriger Prüfstände mit der eingebauten konventionellen Meßwelle immer mindestens ein Dreimassensystem. Dies führt in aller Regel zu Phasensprüngen (zusätzlicher Freiheitsgrad) und Frequenzanteilen der zweiten Systemeigenfrequenz eines Dreimassenschwingers im Drehmomentmeßwellensignal.

Bei Motorenprüfständen in der Automobilindustrie ist häufig ein größerer Abstand zwischen Prüfling, z. B. einer Verbrennungskraftmaschine und der elektrischen Prüfmaschine notwendig bzw. zweckmäßig; z. B. wegen eines angebauten Auspuffes am Prüfling oder wegen des Abfangens von Schwingungen des gefederten Motors, da lange Verbindungen nur relativ kleine Ausschläge in Verbindungskupplungen hervorrufen. Auf der anderen Seite ist die Verwendung relativ langer Wellen, insbesondere im Hinblick auf Biege- und Drehschwingungen nicht ganz unproblematisch.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren sowie eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zur Verfügung zu stellen, durch welche sich Phasensprünge vermeiden lassen und Frequenzanteile der zweiten Systemeigenfrequenz eines Dreimassenschwingers im Drehmoment-Meßwellensignal nicht auftreten. Die Vorrichtung soll robust sein und relativ lange Wellen zulassen.

Gelöst wird diese Aufgabe gemäß der Erfindung durch die im Kennzeichen des Hauptanspruches angegebenen Merkmale, wobei hinsichtlich bevorzugter Ausgestaltungen der Erfindung auf die Merkmale der Unteransprüche verwiesen wird.

Gemäß der Erfindung umfaßt das Verfahren die folgenden Schritte:

- a) zur Kopplung von Prüfling und Prüfmaschine wird als Welle ein Rohr 3 in Form eines Mehrschichtverbundes aus Faser-Matrix-Kunststoff verwendet, so daß die Kopplung von Prüfling und Prüfmaschine in hinreichender Näherung einen Zweimassenschwinger bildet;
- b) auf einem als annähernd eben anzusehenden Flächenelement 8 des Rohres 3, das senkrecht zum Rohrradius liegt, wird mit Dehnungsmessstreifen 10 die relative Verzerrung in mindestens drei verschiedenen Richtungen gemessen;
- c) aus den relativen Verzerrungen (E_x, E_y, γ_{xy}) wird durch Verknüpfung mit den zugehörigen Koeffizienten (B) der Elastizität des Rohres für die betreffenden Richtungen (X, Y, XY) eine Kraft (N_{xy}) ermittelt, die unter Berücksichtigung von Bezugsradius (r_0) und Rohrlänge (l_0) ein Maß für das Drehmoment (M_T) darstellt.

Das hier vorgeschlagene Verfahren zur Messung des übertragenen Drehmomentes im Antriebsstrang hat nicht die eingangs genannten Nachteile, da die Kopplung der elektrischen Maschine mit dem Prüfling (z. B. Verbrennungsmotor) mit Hilfe einer einzigen Torsionsfeder (Mehrschicht-Matrix-Verbundwerkstoff) mechanisch hinreichend einen gedämpften Zweimassenschwinger bilden. Die mechanischen Eigenschaften der Torsionsfeder sind in Längsrichtung konstant und das Reaktionsmoment kann dadurch genau in der Schnittebene eines Zweimassenschwingers gemessen werden. Dies hat den wichtigen Vorteil, daß der mechanische Verbund mit guter Genauigkeit als gedämpfter Zweimassenschwinger beschrieben werden kann (gewöhnliche Differentialgleichung zweiter Ordnung). Daraus ergibt sich fernerhin die Möglichkeit, in einem Rechenmodell in Verbindung mit dem gemessenen Wellendrehmoment (Schnittmoment) physikalisch nicht meßbare Systemgrößen zu schätzen. Dies sind oft ein oder mehrere dominante Systemvariablen, die zu Regelungszwecken vorteilhaft ausgenutzt werden können.

Als Mehrschichtverbundwerkstoff kommen vor allem Kohlenfaser- und/oder Aramitfaser-Kunststoffe infrage. Ein Rohr aus derartigem Material ist relativ leicht, verfügt über ein gewisses Dämpfungsvermögen bei Torsion und ist auch bei hohen Eigenfrequenzen stabil. Damit entfallen bei langen Wellen die Zwischenlager. Die Schwierigkeit, die sich ergibt, daß es sich bei den Mehrschichtverbundwerkstoffen um anisotropes (orthotropes) Material handelt, kann dabei dadurch umgangen werden, daß die Dehnungen (Verzerrungen) in drei Richtungen in an sich bekannter Weise mit z. B. Dehnungsmessstreifen erfaßt werden und aus diesen drei Meßwerten unter Berücksichtigung der Steifigkeitsmatrix des Mehrschichtverbundes eine Membrankraft ermittelt werden kann, die proportional dem Torsionsmoment einer Rohrverbindung eines Mehrschichtverbundes ist. Die genannte Matrix läßt sich unter der Annahme symmetrischer Verhältnisse des Mehrschichtverbundes hinsichtlich der Wicklung und durch Wahl einer annähernd als eben anzusehenden Meßfläche auf eine relativ einfache Form reduzieren, und zwar lautet die Beziehung für das Moment M

$$M \sim (B_{13} \cdot E_x + B_{23} \cdot E_y + B_{33} \cdot \gamma_{xy})$$

wobei E_x, E_y und γ_{xy} die relativen Verzerrungen in den einzelnen Richtungen x, y und xy und B_{13}, B_{23} und B_{33} die entsprechenden Verbundkenngrößen (Elastizitätsmodule bzw. Steifigkeitsmatrix) darstellen.

Anhand eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiels ist die Erfindung näher erläutert; es zeigen:

Fig. 1 das Prinzipschaltbild der Meßanordnung;

Fig. 2 die Verhältnisse am Meßort und

Fig. 3 den Aufbau einer Welle.

Wie aus Fig. 1 ersichtlich, ist zwischen einer Arbeitsmaschine 1 und einer Kraftmaschine 2 eine Drehmomentmeßwelle 3 vorgesehen. Diese Drehmomentwelle 3, die aus einem symmetrischen Mehrschichtverbund aus Faser-Matrix-Kunststoffen in symmetrischer Wicklung besteht, stellt die eigentliche Meßstrecke l_0 von z. B. 1,5 m zwischen den beiden Kupplungen 4 dar. Auf dieser Welle 3, die als relativ dünnwandiges, aber gleichzeitig stabiles Rohr von z. B. 120 mm Durchmesser mit definierter Torsionssteifigkeit ausgebildet ist, sind auf der annähernd ebenen Meßfläche 8 in der Rohrwandung 9 in den zwei zueinander senkrechten Richtungen X und Y und in einer unter 45° dazu liegenden Richtung (X, Y) jeweils ein Dehnungsmeßstreifensystem 10 angeordnet, dessen Werte in an sich bekannter Weise über eine rotierende Stelle nach außen zu einer ortsfesten Meßwertverarbeitung 6 übertragen werden können. Von dort aus gelangen diese Werte in einen Rechner 7, der seinerseits wieder Arbeitsmaschine 1 und Kraftmaschine 2 entsprechend regelt. Unter der Annahme, daß der Mehrschichtverbund symmetrisch ist und daß die Krümmungen vernachlässigbar klein seien, ergibt sich folgendes Gleichungssystem des Mehrschichtverbundes:

$$\begin{bmatrix} N_x \\ N_y \\ N_{xy} \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} B_{11} & B_{12} & B_{13} \\ B_{12} & B_{22} & B_{23} \\ B_{13} & B_{23} & B_{33} \end{bmatrix} \cdot \begin{bmatrix} E_x \\ E_y \\ \gamma_{xy} \end{bmatrix} \quad \text{kurz: } \vec{N} = \underline{B} \cdot \vec{V}$$

wobei unter N_x eine der Zug-/Druckbelastung in Rohrlängsrichtung (x) proportionale Schnittgröße zu verstehen ist, unter N_y eine Größe, die proportional der Umfangskraft ist und unter N_{xy} eine Torsionskraft, die dem Torsionsmoment M_T unter Berücksichtigung der Rohrgeometrie proportional ist. Im allgemeinen sind die Verbundkenngrößen B der Steifigkeitsmatrix temperaturabhängig. Demzufolge sind die Membrangrößen N im allgemeinen temperaturabhängig, was im speziellen Anwendungsfall zu berücksichtigen ist.

Unter den Werten E_x , E_y und γ_{xy} sind die Meßgrößen, d. h. die relativen Dehnungen (Verzerrungen) aus den Messungen mit den Dehnungsmeßstreifen in drei Richtungen zu verstehen. Das gesuchte Torsionsmoment M_T ergibt sich also aus folgender Beziehung:

$$M_T = N_{xy} \cdot r_0 \cdot l = (B_{13} E_x + B_{23} E_y + B_{33} \gamma_{xy}) \cdot r_0 \cdot l.$$

Wie ersichtlich, werden also nur noch drei Verbundkenngrößen B_{13} , B_{23} und B_{33} benötigt.

Unter Verwendung der hier richtungsabhängigen poissonischen Querkontraktionszahlen lassen sich die üblicherweise bekannten, hier ebenfalls richtungsabhängigen, Elastizitätsmodule und Schubmodule angeben. Diese Betrachtungsweise bringt aber bei orthotropen Materialien keine Vereinfachung.

Unter r_0 ist der mittlere Bezugsradius der Meßfläche des Mehrschichtverbundes und unter l_0 die effektive Torsionslänge des Mehrschichtverbundes, d. h. des Rohres zu verstehen.

Zur Berücksichtigung von Zentrifugalbeschleunigungsdehnung und Biegeauslenkung können dem so errechneten Wellendrehmoment M_T bzw. den zur Bestimmung des Wellendrehmoments benutzten Dehnungen entsprechende Korrekturgrößen zugesetzt werden, um die Messung zu verbessern. Ebenso ist eine Verbesserung der Messung möglich, wenn der Rechenwert mit einem Vergleichswert stationär kalibriert wird.

Nähere Einzelheiten über kohlenstoffaserverstärkte Kunststoffe finden sich beispielsweise im Band 167, "Kontakt und Studium", Dr.-Ing. Günther Niederstadt, Expert-Verlag, oder in einer Publikation der Firma Ciba Geigy zum Thema "Kohlefaser- und Aramidfaserkunststoffe für Kardanwellen" aus dem Jahr 1981.

Literatur hinsichtlich der Messung von Dehnungen mit Dehnungsmeßstreifen findet sich z. B. in dem Buch von Karl Hofmann "Eine Einführung in die Technik des Messens mit Dehnungsmeßstreifen", Verlag Hottinger, Baldwin Meßtechnik GmbH, Darmstadt 1987.

Fig. 3 zeigt die Festlegung der Wickelwinkel zweier Fasern im Torsionskörper aus Faserverbundwerkstoff. Der effektive Wickelwinkel w einer Faser ist dabei bezüglich der Achslängenkoordinate x des Torsionskörpers angegeben. Hierbei ist nach Fig. 3 z. B. w_1 der Wickelwinkel der Fasersorte F1 und w_2 der Wickelwinkel der Fasersorte F2.

Die Meßfläche 8 in der Rohrwandung 9 liegt senkrecht zum Rohrradius r_0 und ist als nahezu ebenes Flächenstück anzusehen.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Erfassung des von einer Welle zwischen einem Prüfling und einer Prüfmaschine übertragenen Drehmoments mit folgenden Schritten:

- a) zur Kopplung von Prüfling und Prüfmaschine wird als Welle ein Rohr (3) in Form eines Mehrschichtverbundes aus Faser-Matrix-Kunststoff verwendet, so daß die Kopplung von Prüfling und Prüfmaschine in hinreichender Näherung einen Zweimassenschwinger bildet;
- b) auf einem als annähernd eben anzusehenden Flächenelement (8) des Rohres (3), das senkrecht zum Rohrradius liegt, wird mit Dehnungsmeßstreifen (10) die relative Verzerrung in mindestens drei verschiedenen Richtungen gemessen;
- c) aus den relativen Verzerrungen (E_x , E_y , γ_{xy}) wird durch Verknüpfung mit den zugehörigen Koeffizienten (B) der Elastizität des Rohres für die betreffenden Richtungen (X, Y, XY) eine Kraft (N_{xy}) ermittelt, die unter Berücksichtigung von Bezugsradius (r_0) und Rohrlänge (l_0) ein Maß für das Drehmoment (M_T) darstellt.

DE 40 21 914 C 2

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Rechenwert für das Drehmoment hinsichtlich der drehzahlabhängigen Verformung der Welle (3) korrigiert wird.

3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man den errechneten Drehmomentwert mit einem Vergleichswert kalibriert.

5 4. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohr (3) aus kohlenstoff- und/oder Aramitfaserverstärkten Kunststoffen besteht, die schichtweise sich überkreuzend angeordnet sind.

10 5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Dehnungsmeßstreifen (10) auf der Meßfläche (8) des Rohres (3) in zwei zueinander senkrechten Richtungen (X, Y) und in einer unter 45° dazu liegenden Richtung (XY) angeordnet sind.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

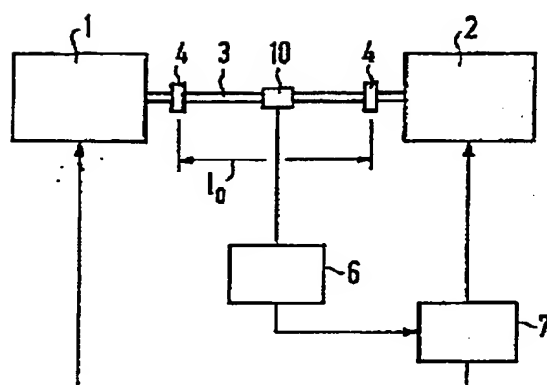


FIG 1

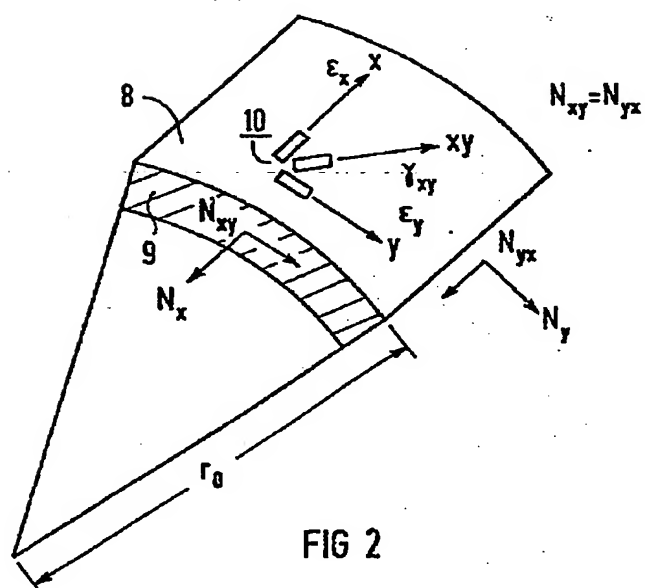


FIG 2

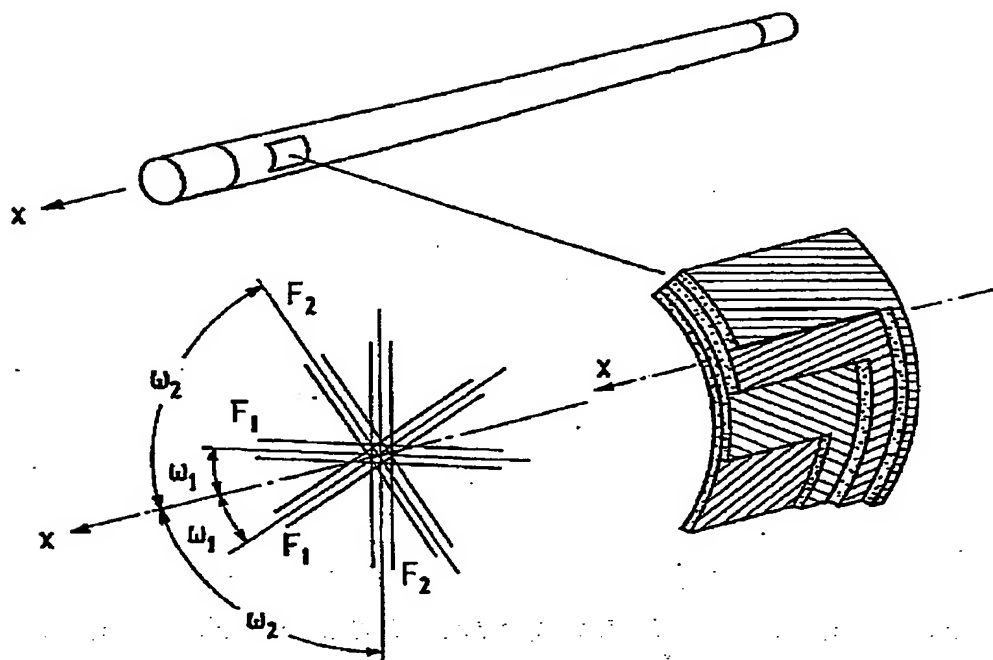


FIG 3